

双组份缩合灌封硅橡胶 9210 技术参考资料

1. 概述

本产品是一种双组分缩合型室温固化硅橡胶, 由 A、B 两部分液体组成, A、B 组分按 5:1 (质量比) 混合后, 通过发生缩合反应固化形成高性能弹性体。

2. 特性

- ◆ 粘接力好
- ◆ 在-50℃~200℃范围内可连续使用
- ◆ 固化收缩小、不放热
- ◆ 绝缘、防潮、不溶胀
- ◆ 符合 RoHS 指令要求

3. 性能参数 (W35)

固化前性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
外观	目测	/	A 组份白色 B 组份透明/微黄
粘度	GB/T 2794-1995	cps	A: 2700-3300 B: 150-210
密度	GB/T 13477.2-2002	g/cm ³	A: 1.35±0.05 B: 1.0±0.05
混合后性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
使用比例	/	/	5:1
混合粘度	GB/T 2794-1995	cps	1000-1400
操作时间	GB/T 7123.1-2015	min	5-10
固化后性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
硬度	GB/T 531-1999	Shore A	45±5
击穿电压	GB/T 1408.1-1999	kV/mm	≥15
体积电阻率	GB/T 1692-1992	Ω·cm	≥1.0×10 ¹³
介电常数	GB/T 1694-1981	60Hz	≤4.0
导热系数	ASTM D5470	W/m·K	≥0.45

粘度使用旋转粘度计 NJD-79 (上海安德仪器设备有限公司) 测试。

4. 主要用途

- ◆ 用于线路板、LED 电源、防水电源、汽车电子模块，灯具及太阳能接线盒的灌封保护

5. 包装

12kg/套（A 组份 10kg+B 组份 2kg）

6. 存储

本品为无毒非危险品，储存于阴凉干燥处，避免雨淋和曝晒，30℃未开封条件下保质期为 6 个月。

7. 注意事项

- ◆ 施胶和固化过程不能在密闭环境中进行，应保持良好通风；
- ◆ 施胶时避免接触眼睛；若发生胶体接触眼睛事件，须用大量水冲洗，并及时就医；更多安全数据参见产品安全数据表（MSDS）。

8. 使用说明

- ◆ **称量：**准确称量 A、B 组份，按 5：1 质量比充分混合，注意称量前要将 A 组分沉淀充分搅拌均匀、B 组分在密封状态下摇匀；
- ◆ **混胶：**手工或用机器将胶料充分混合均匀，使胶料颜色均匀。手工混合要注意一次性配胶量不能过多，以免后期流动性降低难以灌胶；
- ◆ **脱泡：**将混合均匀的胶料置于真空柜内脱泡，用抽真空的方式去除搅拌过程中夹带的空气；
- ◆ **灌封：**把脱泡后的胶料灌到器件中完成灌封操作，注意灌封前器件表面和混合用的容器应保持清洁和干燥。
- ◆ **固化：**灌封好的零部件置于室温下固化，3~4 小时初步固化后可进入下道工序，完全固化需 7 天。夏季温度高，固化会快一些；冬季温度低，固化会慢一些。在固化过程中产生的小分子物质未完全放出前，不要将灌封器件完全封闭、加高温（>100℃）。若需要完全封闭，建议夏天 3 天，冬天 7 天后方可进行密闭。在初步固化后可采取适当加热（温度不超过 60℃）的方式来加速固化。

特别声明：

本说明所提供数据均为特定条件下测得，因使用环境的不同会略有差异；建议使用者在使用前预先测试，以确认是否适合使用目的；在使用过程中有任何问题，请与公司深圳总部联系。